

2K-Epoxi Varioprimer 865

rostpassivierender Haftgrund, zweikomponentig, universell überarbeitbar, für außen und innen



Anwendungsbereich

Als haftvermittelnde Grundierung für außen und innen, z. B. auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, Kupferrohren (Heizkörperrohren), überstreichbaren Kunststoffen (BFS-Merkblatt Nr. 22), Pulverlacken, Coil-Coating, Glasal, zementgebundenen Spanplatten, Melaminharzplatten, Wandfliesen, tragfähigen Einbrenn- und 2K-Beschichtungen sowie auf Stahlteilen, an die hohe mechanische und chemische Ansprüche gestellt werden.

Eigenschaften

- zweikomponentig
- auf Epoxidharz-Basis
- matt
- rostpassivierend
- extrem haftvermittelnd
- schnell trocknend
- leicht zu verarbeiten
- für außen und innen
- hohe mechanische Belastbarkeit und chemische Beständigkeit
- universell mit Alkyd-, Acryl-, Epoxid-, PUR-, Polymerisatharz-Lacken überarbeitbar

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	–	0095 weiß
	75.03.12	7035 lichtgrau
	90.03.30	7126 anthrazit
	27.12.24	8101 rotbraun

Basecode-Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.

Glanzgrad matt

Werkstoffbeschreibung

Werkstoffbasis	Epoxidharz, lösemittelhaltig
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
Flammpunkt	+23 °C
Dichte	ca. 1,31 g/cm ³
Verpackung	1 l Kombigebinde inkl. Härter

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	3,5 Volumenanteile 2K-Epoxi Varioprimer 865 – Komponente A – zu 1 Volumenteil Härter – Komponente B. Dieses entspricht ca. 5:1 Gewichtsteile.
Anmischen	Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich miteinander mischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Das Material direkt nach der Vorreaktionszeit unter Beachtung der Topfzeit verarbeiten.
Vorreaktionszeit	Nach dem Anmischen ca. 10 Minuten vorreagieren lassen.
Verdünnung	Falls erforderlich, bis max. 5 Volumen-% mit Epoxi-Verdünnung 854 verdünnen. Erst nach dem Anmischen und nach Ende der Vorreaktionszeit verdünnen.
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.
Auftrag	2K-Epoxi Varioprimer 865 kann im Streich-, Roll- und Spritzverfahren verarbeitet werden. Vorzugsweise im Streich- und Rollverfahren verarbeiten. Zur Spritzverarbeitung empfehlen wir, den 2K-Epoxi Varioprimer S 864 einzusetzen.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Hochdruck	1,8 mm	–	–	3,5–4 bar	ca. 5 %	1½
Niederdruck ¹⁾	Gelbes Frontend ²⁾	–	50–100 %	Ringeinstellung 6–8	ca. 5 %	1–1½
Airless ³⁾	0,008–0,012 Inch	20°–50°	–	160 bar	ca. 3 %	1–1½

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

¹⁾ Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

²⁾ StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

³⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408, 410 bzw. 412 (TradeTip 2/3 – violett), für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 11/40 bei sonst gleichen Einstellungen.

Verarbeitung	
Topfzeit (bei +20 °C)	Ca. 8 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht weiterverarbeiten.
Verbrauch	Ca. 100 ml/m ² fertige Mischung je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +8 °C Luft- und Objekttemperatur sowie bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Günstig bei +10 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkttemperatur beachten.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Epoxi-Verdünnung 854.
Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)	
	Überarbeitbar nach ca. 6 Stunden. Nach 48 Stunden ist ein gründliches Anschleifen zur Überarbeitung erforderlich. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.
Lagerung	
	Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.
Deklaration	
Produkt-Code	RE70 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
Beschichtungsaufbau	
Untergrundvorbehandlung	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Aluminium, eloxiert im Nassschleifverfahren mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Nassschleifpapier – 240er Körnung oder feiner – reinigen und mit warmem Wasser mehrfach gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Auf Untergründen, wo die Möglichkeit des Anlösen oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich auszuführen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.
Grundanstrich	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi Varioprimer 865. Auf Zink oder verzinkten Flächen außen bei nachfolgender Schlussbeschichtung mit Alkydharzlacken immer zweimal beschichten. Zementgebundene Spanplatten allseitig, inkl. der Schnittstellen, satt und deckend beschichten.
Zwischen- und Schlussanstrich	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit Alkyd-, Acryl-, Epoxidharz-, PUR- oder Polymerisatharz-Lacken.

Hinweise

Weitere Überarbeitung	Um eine gute Verbundhaftung mit der nachfolgenden Beschichtung ohne Anschleifen zu erzielen, sollte der nachfolgende Anstrich innerhalb von 48 Stunden erfolgen.
Anwendung im Innenbereich	Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
Beschichtung horizontaler, nicht begangener Flächen	Zum besonderen Schutz horizontaler, nicht begangener unbeschichteter und saugfähiger Betonflächen, z. B. Brüstungsaufsichten, ist eine zweimalige Grundierung mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 auszuführen. Die horizontalen Betonflächen müssen lunkerfrei sein und eine ausreichende Ablaufneigung besitzen. Den ersten Grundanstrich entsprechend der Untergrundsaugfähigkeit bis max. 5 % mit Epoxi-Verdünnung 854 verdünnen. Den zweiten, noch nassen Grundanstrich zusätzlich mit Floor-tec Quarzsand 1526 abstreuen. Zwischen den einzelnen Grundanstrichen mindestens 12 Stunden, höchstens jedoch 24 Stunden Trocknung abwarten.
Grundierung auf CoilCoating	Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall z. B. durch einen Probeanstrich vor Ort zu prüfen.
Grundierung auf Holzflächen	Zur Grundierung auf Holzflächen empfehlen wir, z. B. Impredur Grund 835 einzusetzen.
Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen	Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen, bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
Weitere Angaben	Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de

